

Către,

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BISTRIȚA-NĂȘĂUD



Referitor la adresa dumneavoastră nr. **936/25.01.2024**, înregistrată la Rombat sub numărul ADE_2024_00046/25.01.2024, în urma ședinței de dezbatere publică privind revizuirea autorizației integrate de mediu, prin care se solicită completări, vă comunicăm următoarele:

1. Capacitatea de producție a societății este de 3.200.000 buc.baterii (echivalentul aproximativ a 13 Mwh/zi).

Producția la nivelul anului 2022 a fost de 2.297.760 buc. baterii (echivalentul a 2.002 MWh).

2. Consum de utilități total: apă, curent, gaz in anul 2022 este prezentat în tabelul de mai jos:

Energie electrică	32.757.063 kwh
Apă	75.317,00 mc
Gaz metan	1.551.542 mc

Consumurile de apă, energie și gaze naturale, pentru activitățile IED cuprinse în autorizația integrată de mediu sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Nr. crt.	Activitate IED	Consum apa (mc/an)	Consum energie (J/an)		Volum apa reutilizat in activitatile IED (mc/an)
			Gaz natural	Energie electrică	
1	2.5.b Prelucrarea metalelor neferoase: b) topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, si exploatarea de turnatorii de metale,	0	36.881 Gj (1.237.199 mc)	318,00 Gj (94.996 kwh)	0
2	4.2.e Producerea compusilor chimici anorganici, precum: e) nemetalele, oxizii metalici sau alti compusi anorganici, cum sunt carbura de calciu, siliciul, carbura de siliciu.neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb si cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale.	3.288	262.171 m ³ (2.626.485,153 kwh)	4.142,00 Gj (1.146.497 kwh)	0,0

Notă: 1 GJ = 1.000.000.000 J

3. Program funcționare (ore/zi, zile/săptămână, zile/an) în anul 2022:

Program de functionare	ore/zi	zile/săptămână	zile/an
	24	5	251

4. Coordonatele geografice ale amplasamentului sub formă de vector în format digital cu referință geografică, în sistem de proiecție națională STEREO 70 sunt:

Coordonate geografice	WGS84	STEREO 70
Longitudine	24 ⁰ 28'29"	460184
Latitudine	47 ⁰ 08'03"	626202

5. Mijloacele auto deținute de societate sunt:

Autoutilitara VOLKSWAGEN CRAFTER	– 2buc
Autoutilitara DACIA DOKKER	– 1buc
Autoutilitara DACIA LOGAN	– 1buc
Autoturism DACIA DUSTER	– 1buc
Autoturism BMW X3	– 1buc
Autoturism OPEL GRANDLAND X	– 2buc
Autoturism RENAULT MEGANE	– 1buc
Autoturism VOLKSWAGEN BORA	– 1buc
Autoturism RENAULT KOLEOS	– 1buc
Autoturism RENAULT TALISMAN	– 1buc
Autovehicul special FORD TRANSIT	– 1buc
electrostivuitoare	– 18buc
motostivuitoare	– 5buc

6. Tabel cu renumerotarea coșurilor de emisie de pe amplasament:

Sursa / Punct de prelevare	Nr cos nou	Nr cos vechi
Cos dispersie - cuptor turnare banda PbCa-linia1 si linia 2 -cuptor turnare continua gratare; Colectare zgura turnare banda Concast - FBU	C01	C 03
Laminor linia 1 – FBU	C02	C 01
Laminor linia 2 – FBU	C03	C 04
Turnare continua gratare -Concast – FBU	C04	C 06
Cos dispersie cuptor topire Pb -Moara Sovema 1 C1	C05	C10
Moara Sovema nr. 1 – C1	C06	C 08
Cos dispersie cuptor topire Pb - Moara Sovema 2 C1	C07	C 11
Moara Sovema nr. 2 – C1	C08	C 09
Cos dispersie – Preparare oxid - Moara Sovema nr 1 - C1	C09	C 12
Cos dispersie - Preparare oxid - Moara Sovema nr 2 – C1	C10	C 13
Cos dispersie - Malaxare Linia SOVEMA - Filtru ROTOCLONE	C11	C 15
Pastare Linia Sovema – Tunel uscare - C1	C12	C 18
Cos dispersie - Malaxare Linia Wirtz - Filtru ROTOCLONE	C13	C 16

Pastare Linia Wirtz – Tunel uscare - C1	C14	C 19
Cos dispersie linia Pastare Filtru ROTOCLONE – preluare placi Pastare – Liniile SOVEMA - WIRTZ	C15	C 20
Camera maturizare nr1 – C1	C16	C 21
Camera maturizare nr2 si nr 10 – C1	C17	C 22
Camera maturizare nr3 – C1	C18	C 23
Camera maturizare nr4 – C1	C19	C 24
Camera maturizare nr5 – C1	C20	C 25
Camera maturizare nr. 6-7-8-9 - C1	C21	C 26
Montaj Linia 2 – C1	C22	C 29
Montaj Linia 3 – C1	C23	C 30
Montaj Linia 4 – C1	C24	C 31
Cos dispersie filtru DALAMATIC montaj auto 1 –impachetare sudura C1	C25	C 32
Cos dispersie filtru GATTI montaj auto 2-3–impachetare sudura C1	C26	C 33
Cos dispersie montaj auto 4–impachetare sudura C1	C27	C 34
Cos dispersie formare baterii auto – capacitatea C1	C28	C 35
Cos dispersie formare baterii auto – capacitatea C1	C29	C 36
Cos dispersie formare baterii auto – capacitatea C1	C30	C 37
Cos dispersie formare baterii auto – capacitatea C1	C31	C 66
Cos dispersie cuptor turnare accesorii C1	C32	C 55
Turnare accesorii - C 1	C33	C 54
Cos dispersie formare tractiune - capacitatea C 1	C34	C 59
Cos dispersie formare tracțiune – capacitatea C1	C35	C 60
Cos dispersie cuptor topire Pb – Moara Sovema – C2	C36	C 39
Moara Sovema – C2	C37	C 38
Cos dispersie – preparare oxid - Moara Sovema - C2	C38	C 40
Cos dispersie linie Pastare – Malaxor - C2	C39	C 41
Tunel uscare placi Pastare Sovema - C2	C40	C 42
Camera maturizare nr 1-2-3 – C2	C41	C44+C45+C46
Camera maturizare nr 4-5 – C2	C42	C 47
Camera maturizare nr 6 – C2	C43	C 49
Camera maturizare nr 7-8 – C2	C44	C 48
Montaj Linia 1 – C2	C45	C 50
Montaj Linia 2 – C2	C46	C 51
Cos dispersie preluare impachetare placi pastate - C2	C47	C 43
Cos dispersie formare - capacitatea C 2	C48	C 52
Turnare banda lata+Pastare C3	C49	C 62
Cos dispersie turnare banda lata si pastare - C3	C50	C 63
Cos dispersie Moara Sovema – C3	C51	C 61
Cos dispersie Montaj Filtru cu saci - C3	C52	C 64
Cos dispersie formare–spalatoare Tancuri de formare C 3	C53	C 65
Cos stanare accesorii	C54	C 58
Cos dispersie Atelier Macinare - Injectie	C55	C 82
Cos dispersie cuptor topire aliaj PbSb – Montaj tracțiune - C1 – filtru cu saci	C56	C 53

Centrale termice – 15 buc	C57 - C71	C67-81
Cos dispersie cuptor turnare grătare negative PAS – C1	C72	C57
Turnare gratare negative PAS - C1	C73	C 56

OBS: În baza deciziei etapei de încadrare nr. 839/19.12.2023 a Agenției pentru Protecția Mediului Bistrița-Năsăud, se desființează:

Coșul C72 (fost C57) -Coș dispersie cuptor turnare grătare negative PAS- emisii de pulberi cu conținut de plumb și

Coșul C73 (fost C56) -Coș dispersie cuptor turnare grătare negative PAS- emisii gaze de ardere

7. Tabel_ Instalații și echipamente pe amplasament (verificat și corectat)

Descrierea structurală a amplasamentului	Instalațiile și echipamentele
Hala I (FABRICATIE BANDA SI UTILITATI)	
Atelier - turnare laminare bandă PbCa - turnare continuă grătare PbCa S= 730 m ²	<p>1. Linie automatizată tip Sovema – pentru topire-turnare bandă aliaj PbCa – 1 buc - formată din:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cuptor de topire (cap. max. 15t/8h; cap. utilă 12t/8h) – 1 buc.; - cuptor de menținere-turnare (cap. max. 15t/8h; cap. utilă 12t/8h) – 1 buc.; - linie laminare bandă termostată; - dispozitiv de rulare bandă. <p>2. Linie automatizată de topire-turnare bandă aliaj PbCa - tip SOVEMA STRIP CASTER LINE - 3,5 t -1 buc - formată din:</p> <ul style="list-style-type: none"> - benzi de încărcat lingouri; - cuptor de topire (cap. max. 15 t/8 h, cap. utilă 12 t/8 h) – 2 buc. - funcționare alternativă; - cuptor de menținere- turnare (cap.max. 15 t/8 h, cap. utilă 12 t/8 h) - 2 buc. - termostatat -funcționare alternativă; - mașină de turnat bandă – 1 buc; - ghilotină– 1 buc; - unitate de răcire– 1 buc; - grup de laminare– 1 buc; - tunel de uscare– 1 buc; - grup laser– 1 buc; - mașină de rectificat și tambur– 1 buc; - benzi de recuperare a șpanului– 1 buc. <p>3. Linie automată de turnat continuu grătare tip CONCAST formată din:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cuptor de topire, capacitate 6t/8h – 2 buc. (funcționare alternativă) - mașină de turnat continuu grătare-1buc.

Hala I (capacitatea C I)	
Atelier preparare oxid S= 731 m ²	<p><i>Moara de oxid tip SOVEMA – 2 buc- fiecare formată din :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - cuptor de topit plumb electrolitic/rafinat de 1 t/h – 1 buc; - mașina de turnat cilindrii – 1 buc; - buncăr/siloz pentru cilindrii – 1 buc; - moara preparare oxid de 1 t/h – 1 buc; - buncăr/siloz stocare oxid de plumb 20 t - 2 buc;
Atelier pastare S= 440 m ²	<p><i>Linie de pastat tip SOVEMA, capacitate 250.000 buc / zi formată din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - malaxor, carusel bandă aliaj PbCa; expander; mașina de pastat tip Frimax, stocătorul de plăci ACCURATE-MOOJIN, tunel de uscare; <p><i>Linie de pastat Wirtz capacitate 200.000 buc/ zi formată din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> -malaxor, mașina de pastat, tunel de uscare; <p><i>Linie expandare bandă – SOVEMA formată din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - expander, derulator acumulator bandă, bobinator
Atelierul Maturizare S=442 m ²	<ul style="list-style-type: none"> - camere maturizare nr.1-7 V_{total} = 60 m³ capacitate 115.000 plăci/48 h - camere de maturizare nr 8-10 cu următoarele caracteristici/cameră: <p><i>Capacitatea: - maxim 35 paleți mici (3300 paci /palet)</i> <i>- maxim 20 de paleți mari (7600 placi/palet).</i></p> <p><i>Timp de maturizare: - 35 h – plăcile de dimensiune mare,</i> <i>- 10 h - plăcile de dimensiune mici.</i></p>
Atelier montaj auto S= 1540 m ²	<p><i>Linie montaj tip Moojin – capacitate de maxim 4,5 buc/min – 1 buc, formată din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> -cuptor topit Pb 700 kg/8 h - 1 buc; - 2 mașini de împachetat plăci; - mașina de sudură grupuri; - conveior de răcire; - mașina automată de testare grupuri; - mașină de pus capace; - mașină de termosudura capace; - mașină de verificare la etanșitate. <p><i>Linie montaj tip Sovema capacitate 1500 buc/zi - 1 buc formată din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - cuptor topit Pb 700 kg/8 h - 1 buc; - mașină de împachetat grupuri, - mașină de sudat grupuri, -dispozitiv de sudura capac, -banc de verificare baterii <p><i>Linie montaj Cosmec capacitate 1500 buc/zi – 2 buc, formată fiecare din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - cuptor topire plumb de 700 kg/ 8 h – 1 buc; - mașină de împachetat grupuri, - dispozitiv de sudură capac, - banc de verificare baterii
Atelier formare-finalizare S= 3032 m ²	<ul style="list-style-type: none"> - mașină umplut baterii cu electrolit – 2 buc; - linie pentru formare cu rastele metalice- 4 buc; - linie formare baterii cu recirculare și răcire a electrolitului INBATEC-7 buc - linie de finalizare cu tunel de spălare- uscare – 3 buc - mașină de înfoliat baterii- 1 buc. - spălător de aer tip Kushtan 2 buc - spălător aer tip INBATEC 2 buc

Camera redresori S = 540 m ²	-redresori tip Sovema - 15 buc
Hala II (FBU – hala preparare electrolit, preepurare ape uzate)	
Atelier preparare electrolit, situat în stația de utilități S parter= 144 m ² ; S etaj= 288 m ² .	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Instalație de demineralizare apă 2500 l/h – 2 buc</i> - <i>Rezervor apă demineralizată (capacitate 4 mc) – 2 buc la cota +4 m</i> - <i>Instalație de osmoză inversă de 3m³/h,</i> - <i>Instalație de diluție H2SO4 (capacitate 4 m³/h) – 2 buc;</i> - <i>Rezervor electrolit (capacitate 6 m3) – 6 buc la cota +/-0 m, 5 buc la cota +6 m și 2 buc la cota +4 m;</i> - <i>Instalație de dozare sulfat de magneziu, formată din:</i> <ul style="list-style-type: none"> - <i>bazin de preparare 2 m³ - 1 buc,</i> - <i>rezervor stocare (capacitate 6 m³) - 1 buc,</i> - <i>Instalație de dozare sulfat de sodiu, formată din:</i> <ul style="list-style-type: none"> - <i>suflantă – 1 buc</i> - <i>scrubere- 5 buc</i>
Stația de preepurare și recuperare ape preepurate uzate, în regim de demisol și parter S = 353 m ²	<p><i>Instalație neutralizare formata din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>la cota – 6 m</i> <ul style="list-style-type: none"> - <i>cuvă stocare 20 m³ – 4 buc;</i> - <i>pompa 50 m³/h – 3 buc;</i> - <i>la cota +/- 0 m</i> <ul style="list-style-type: none"> - <i>cuvă neutralizare 25 m³ – 2 buc;</i> - <i>pompa 100 m³/h – 2 buc;</i> - <i>vas decantare 6 m³ – 5 buc si 15 m³ – 2 buc;</i> - <i>filtru presă 3 m³/zi – 1 buc;</i> - <i>filtru presă 6 m³/zi – 1 buc;</i> <p><i>Instalație de recuperare apă de răcire și tratată</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>cuvă apă preepurată reutilizată 15 m³ – 1buc, cota -6 m</i> - <i>rezervoare 4 m³ – 3 buc;</i> - <i>sistem de automatizare ape preepurate reutilizate: senzor de nivel, ventil,</i> <li style="padding-left: 40px;"><i>electropompă</i> - <i>pompă 80 m³/h – 1 buc;</i> <p><i>Filtru cu cuarț NOBEL capacitate 30 m³/h – 2 buc – funcționare in duplex</i></p>
Hala III (capacitatea C1)	
Atelier montaj tracțiune, turnare accesorii turnare grătare negative PAS S= 456 m ²	<p><i>Linie semiautomatizată pentru acumuloare de tracțiune de tip PAS</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>turnare accesorii (poli, bușe, laisturi, etc.) - cuptor capacitate 1t/8h – 1 buc</i> - <i>turnare grătare negative PAS - cuptor capacitate 1 t /8h - 1 buc.-</i> <p><i>DEFINTAT in baza deciziei etapei de încadrare nr . 839/19.12.2023</i></p>
Atelier formare-finalizare tracțiune S= 424 m ²	- linii de formare - 2 buc.
Redresori formare tracțiune S= 71 m ²	

Hala III (capacitatea C2)	
<p>Atelier oxid de de plumb S = 326 m²</p>	<p><i>Moara de oxid de plumb tip SOVEMA - 1 buc, formată din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - transportor de alimentare cu plumb electrolitic/rafinat, format din două benzi ce funcționează cu viteze diferite și dispozitiv pivotant de încărcare lingouri de pe o bandă pe alta; - cuptor de topit plumb: capacitatea de 1 t/h, format dintr-o manta de otel căptușită cu caramidă refractară, apărătoare de stropi „semicupolă”, arzător de gaz metan, sistem automat de măsurare a nivelului topiturii și a temperaturii; pompă pentru topitura plumb; - carusel turnare cilindrii: 120 cochilii de turnare, răcit cu apă; - elevator pentru transport cilindrii la depozitare; - buncăr/siloz pentru cilindrii: din tablă de oțel, cilindric, cu partea inferioară conică; - banda transportoare pentru alimentare moară; - moara preparare oxid: cu tambur rotativ positionat pe cadru metalic, cu sonda tensiometrică pentru monitorizarea continuă a masei din moară, capacitatea de 1 t/h, răcit cu apă; - transportor oxid de plumb; - filtru tehnologic cu saci; - elevator pentru oxid; - două buncăre pentru depozitarea oxidului: cu sistem de evacuare-emisie aer, capacitatea de 25 t fiecare; - filtru absolut (secundar).
<p>Atelierul Pastare – capacitatea de 300.000 placi/zi S= 372 m²</p>	<p><i>Linie de pastat tip SOVEMA 1300000 buc/zi, formată din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - malaxor automatizat de 1,3 t, cu cantar pentru oxidul de plumb, rezervor pentru acidul sulfuric, rezervor pentru apă demineralizată și sistem de dozare; - masina de ștanțat-expandat bandă PbCa, capacitate 2160 m/h, cu derulator, sistem de ștanțare-expandare; - mașină de pastat tip butoi, capacitate de 7250 m/8h; - mașină pentru debitat bandă în plăci; - tunel de preuscare a plăcilor: încălzit cu gaz metan, cu sistem de recirculare parțială a aerului cald; - scrubber;
<p>Atelier Maturizare plăci S= 230 m²</p>	<ul style="list-style-type: none"> - camera de maturizare - capacitatea 115.000 plăci/48 h încălzite cu gaz metan, – 7 buc; - camera de maturizare tip Sovema - capacitatea 115.000 plăci/48 h încălzite cu gaz metan, – 1 buc;
<p>Atelierul Montaj – capacitatea de 8400 buc./zi S= 551 m²</p>	<p><i>Linii automatizate (2 acumulatori/minut), - 2 buc formată fiecare din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - cuptor topit plumb cu capacitatea 700 kg/8h; - mașină de împachetat plăci pastate tip TEKMAX 2000 SLC; - mașină de sudat grupuri tip TBS; - linie automată de verificare la ESC, sudare prin perete, termosudură, sudare automată poli, sudare manuală poli, verificare la etanșeitate și poansonare; - instalație de captare și filtrare a pulberilor
<p>Atelierul Formare – S= 655 m²</p>	<p><i>Linie automată de formare - 1 buc, formată din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - mașină de umplut cu electrolit;

	<ul style="list-style-type: none"> - redresori tip SOVEMA – 15 buc; - tancuri de formare – 15 buc; - sistem de încărcare/ descărcare tanc; - scruber pentru vaporii de acid sulfuric.
Atelierul Finalizare- S= 422 m ²	<p><i>Linie automată de finalizare – 1 buc, formată din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - mașină de nivel tip Kallstrom, cu senzori de măsurare a nivelului de electrolit; - mașină de pus dopuri tip SOVEMA; - tunel de spălare –uscare; - stand de descărcare rapidă și control dielectric; - mașină de poansonare; - mașină de etichetare; - robot de ambalare-paletizare.
Depozit baterii S= 1146 m ²	<p><i>Linii pentru depozitare baterii formate si neformate</i></p> <p>Magazia centrală</p>
Hala IV (capacitatea C3)	
Atelier turnare – ștanțare banda PbCa S= 699 m ²	<p><i>Linie automatizată tip SOVEMA pentru turnare bandă aliaj PbCa – 1 buc</i> formată din:</p> <ul style="list-style-type: none"> - încărcător de lingouri; - cuptor de topire aliaj PbCa, (capacitate 15 t/8h), - cuptor de menținere la temperatura constantă (capacitate 15 t/8h), - cuptor de turnare (capacitate 15 t/8h), care permite acumularea și topirea șpanului de plumb de la ghilotină, de la mașina de rectificat și de la mașina de ștanțat; - mașină de turnat; - ghilotină; - grup de laminare; - tunel de uscare; - mașină de rectificat și tambur bandă PbCa; - bandă de transport a șpanului în cuptoare, - derulator bandă, - mașină de ștanțat.
Atelier oxid S= 343 m ²	<p><i>Linie automată tip SOVEMA – 1 buc, formată din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - transportor de alimentare cu plumb electrolitic/rafinat, format din două benzi ce funcționează cu viteze diferite și dispozitiv pivotant de încărcare lingouri de pe o bandă pe alta; - cuptor de topit plumb: capacitatea de 1 t/h, format dintr-o manta de oțel căptușită cu caramidă refractară, apărătoare de stropi „semicupolă”, - arzător de gaz metan, sistem automat de măsurare a nivelului topiturii și a temperaturii; - pompă pentru topitură plumb; - carusel turnare cilindrii: 120 cochilii de turnare, răcit cu apă; - elevator pentru transport cilindrii la depozitare; - buncăr/siloz pentru cilindrii: din tablă de oțel, cilindric, cu partea inferioară conică; - bandă transportoare pentru alimentare moară; - moară preparare oxid: cu tambur rotativ poziționat pe cadru metalic, cu sondă tensiometrică pentru monitorizarea continuă a masei din moară,

	<p>capacitatea de 1 t/h, răcit cu apă;</p> <ul style="list-style-type: none"> - transportor oxid de plumb; - filtru tehnologic cu saci; - elevator pentru oxid; - buncăr pentru depozitarea oxidului cu sistem de evacuare-emisie aer, capacitatea de 20 t - 2 buc; - buncăr miniu de plumb 20 t – 1 buc; - macara pivotantă; - filtru tehnologic și filtru absolut (secundar).
<p>Atelier pastare, capacitatea de 300.000 placi/zi S= 918 m²</p>	<p><i>Linie automată de pastat- 1 buc</i>, formată din:</p> <ul style="list-style-type: none"> - malaxor automatizat tip EIRICH de 3,6 t/h cu cântar pentru oxidul de plumb, - rezervor pentru acidul sulfuric, - rezervor pentru apă demineralizată și sistem de dozare; - derulator bandă gratăre (ștanțate); - mașină de pastat FOP (pastare pe două părți); - tunel de uscare a plăcilor încălzit cu gaz metan, cu sistem de recirculare parțială a aerului cald; - scrubber; - lift de alimentare cu material auxiliar pentru pastă; - camera de stiming - capacitate 6000 buc/2 h – 6 buc.
Maturizare	<ul style="list-style-type: none"> -camere de maturizare tip Brio Fresh, cu pereți termoizolanți și sistem de control a temperaturii și umidității – 6 buc
<p>Atelier montaj cu capacitatea de 2100 buc/24 h S= 842 m²</p>	<p><i>Linie automată - 1 buc formată din :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - cuptor de topit plumb 700 kg/8/h, electric, - mașină de împachetat plăci pastate tip HIGH TEK; - mașină de sudat grupuri tip COS 8; - linie automată de verificare la ESC, sudare prin perete, termosudură, sudare automată poli, sudare manuală poli, verificare la etanșeitate și poansonare; - instalație de ventilație și filtrare gaze; - aspirator industrial; - rezervor apă recirculată cu sistem de recirculare apă și răcire apă tehnologică.
<p>Atelier formare-finalizare S= 1960 m²</p>	<p><i>Linie automata de formare – 1 buc formată din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - mașină de umplere cu electrolit tip KALLSTROM cu 4 capete; - redresori Sovema – 20 buc; - instalație de termostatare electrolit – 1 buc; - tancuri de formare 80 bat/tanc – 40 buc; - transportor cu role; - sistem de încărcare-descărcare tanc; - robot paletizare; - scrubber; - instalație de ventilație și filtrare gaze – 25 m³/h; <p><i>Linie automată de finalizare – 2 buc formată din:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - mașină de umplere cu electrolit tip KALLSTROM cu senzori de măsurare a nivelului de electrolit; - transportor cu role;

	<ul style="list-style-type: none"> - tunel de spălare-uscare; - stand de descărcare rapidă și control dielectric; - mașină de poansonare; - mașină de etichetare; - mașină de înfoliere; - robot paletizare automată – 2 buc; - rezervor apă recirculată cu sistem de recirculare apă și răcire apă tehnologică
Depozit S= 1236 m ²	Linii pentru depozitare baterii formate si neformate – 8 buc
Hala V -Injecție	
Secția Injecție S= 1564 m ²	<p><i>Mașini de injecție cu capacitatea totală de plastifiere 6 t/zi:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - tip KUASY – 8 buc, - tip SUMITOMO SHI tip DEMAG – 650-1020 - 6400 (cu robot), formată din: unitate de închidere, aruncător, unitate de injecție, - tip BATTENFELD - 1 buc, - tip CLOCHNER -1 buc, - silozuri metalice de 250 m³ fiecare pentru depozitarea granulelor PpCo, situate lângă hală – 4 buc - compresor tip ASK 32 debit 3 m³/min – 2 buc
Atelier recuperare PpCo (hala Injecție) S = 453 m ²	<ul style="list-style-type: none"> - mori de măcinat deșeu polipropilenă capacitate totală 3 t/zi - 4 buc; - moară de măcinat deșeu și polipropilenă și instalație de spălat măcinatură PpCo 200 kg/zi - 1 buc; - instalație de măcinat, spălat măcinatură PRT 6 t/zi formată din: moara de măcinare, circuit de spălare, uscare și ambalare măcinatură – 1 buc; - instalație de granulare EREMA 1007 TE HG 220 - 250 kg/h.
Clădiri auxiliare	
Depozit produse finite S= 447 m ²	Fundație, stâlpi și grinzi din beton armat, planșee din elemente de beton prefabricate, șarpantă și învelitoarea din tablă, tâmplărie metalică
Depozit produse finite S= 240 m ²	Fundație, stâlpi și grinzi din beton armat, pe platforma de beton armat, stâlpi și grinzi din metal, închideri din panouri metalice tip sandwich și învelitoare din tablă, tâmplărie metalică.
Depozit materii prime nepericuloase S=1100 m ² ,	Fundația din beton, închideri din pereți metalici pe 3 laturi și panouri din plasă de sârmă pe partea de acces.
Depozit acid sulfuric S= 105 m ²	- 2 rezervoare din polietilenă de înaltă densitate, amplasate în cuvă de retenție capacitate 144 m ³ din beton armat protejat cu izolație de polietilenă termosudată, pe înălțime de 2,5 m
Stația de preparare soluție de hidroxid de magneziu/sodiu S = 30 m ²	Cuvă de preparat soluție de hidroxid de magneziu/sodiu, capacitate 10 m ³ .
Depozit de hidroxid de sodiu, sulfat de sodiu și sulfat de magneziu S = 30 m ²	Pe platformă de beton armat, închideri din 2 părți cu pereți din plasă de sârmă și acoperiș de tablă.
Container depozitare baterii Li-Ion	Container auto, pe platformă de betonată
Depozit de Pb, aliaj PbCa,	Platformă betonată sub copertină metalică

PbSb S=332 m ²	
Depozit deșeu plumb S = 90 m ²	Construcție metalică, capacitatea de depozitare 90 t
Depozit baterii uzate S= 50 m ²	Construcție metalică, capacitatea de depozitare 90 t
Depozit hârtie carton S = 95 m ²	Platformă betonată, acoperită și închisă pe trei laturi tablă.
Deșeuri tehnologice periculoase S=130 m ²	Platformă betonată, grinzi și ferme metalice, închideri din pereți metalici pe trei laturi
Depozit uleiuri S= 8 m ²	Platformă betonată împrejmuită cu gard de plasă pe rame metalice, acoperit cu tablă.
Depozit carburanți S= 6 m ²	Platformă betonată sub copertină metalică
Spălătorie echipamente de lucru; S= 67 m ²	- mașini de spălat rufe - 2buc;
Stația de compresoare S = 55 m ²	7 compresoare cu șurub și răcire cu aer care asigură un debit de aer de 6-10 m ³ / min.
Instalație stocare- evaporare oxigen lichid S = 6 m ²	Rezervor pentru oxigen lichid, 5000 l; 2 evaporatoare atmosferice de cate 70 kg, amplasate pe fundatie de beton
Ateliere întreținere S = 209 m ²	Utilaje specifice – mașini de găurit, strunguri, freze, mașini de rectificat, etc.
Atelier tâmplărie, clădire în regim de parter S = 32 m ²	- polizor dublu – 1 buc; - mașina de găurit cu coloană – 1 buc; - masă de lucru – 1 buc.
Atelier confecții metalice S = 80 m ²	Pe fundație de beton, acoperit cu tablă
Puncte de transformare	transformatoare grupate în 5 puncte de transformare: PT1 cu puterea 4800 KVA; PT2 3200 KVA; PT3 3200 KVA; PT4 1600 KVA; PT5 1600 KVA
Bloc administrativ S = 1322,25 m ²	Clădire în regim de înălțime S+P+E1+E2
Garaj S= 42 m ²	Platformă de beton armat, stâlpi și grinzi din metal, închideri și învelitoare metalică
Spalatorie auto (1 post) Parcare Injecție	Platformă betonată

8. Tabelul Inventarului proceselor

Numele procesului	Numărul procesului (dacă e cazul)	Descriere	Capacitate maximă
Topire–turnare – laminare bandă Pb-Ca	Fabricație Bandă și Utilități	Are loc pe două linii distincte: <u>1.Linie automatizată tip Sovema</u> pentru topire–turnare bandă aliaj PbCa – 1 buc, formată din: -cuptor de topire – 1 buc. Aliajul de Pb-Ca se topește în cuptoare încălzite cu gaz metan, la temperatura de 450 ⁰ - 530 °C	15 t/8 h/buc, 45 t/zi
		-cuptor de menținere – 1 buc.;; Aliajul de plumb topit este transferat în cuptoarele de menținere, prin intermediul grupului de transfer (pompă, supapă, țeavă plumb), unde se menține la temperatura de 490 °C	15 t/8 h/buc, 45 t/zi
		<u>2. Linie automatizată tip SOVEMA STRIP CASTER LINE - 3,5 t</u> formată din: - cuptor de topire - 2 buc. - funcționare alternativă;	15 t/8 h/buc, 45 t/zi
		- cuptor de menținere - 2 buc. - funcționare alternativă; Cele două grupuri de cuptoare (topire–menținere) funcționează alternativ. Un grup va funcționa pentru producerea benzii pentru grătare plăci pozitive (aliaj Pb-Ca), al doilea pentru banda pentru grătare plăci negative (Pb-Ca)	15 t/8 h/buc, 45 t/zi
	C3	Aliajul de Pb-Ca se topește într-un cuptor încălzit cu gaz metan, la temperatura de 450 ⁰ - 530 °C.	15 t/8 h/buc, 45 t/zi
		Aliajul de plumb topit este transferat în cuptorul de menținere, prin intermediul grupului de transfer (pompă, supapă, țeavă plumb), unde se menține la temperatura constantă de 490 °C.	15 t/8 h/buc, 45 t/zi
		Al treilea cuptor permite acumularea și topirea șpanului de plumb care ajunge de la ghilotină, mașina de rectificat și de la mașina de ștanțat.	15 t/8 h/buc, 45 t/zi
Topire–turnare continuă grătare Pb-Ca negative	Fabricație Bandă și Utilități	Topirea aliajului pentru grătare turnate continuu pe linia automată de tip CONCAST formată din: cuptor de topire– 2 buc. (funcționare alternativă) și masina de turnat continuu grătare-1buc.	6 t/8h/buc 18 t/zi

		Aliajul de Pb-Ca se topește în cuptor încălzit cu gaz metan, la temperatura de 450 ⁰ C - 530 ⁰ C	
Topire–turnare aliaj PbSb	La capacitatea C1 C1, C2 și C3	<u>Topirea aliajul PbSb pentru accesorii</u> are loc într-un cuptor la temperatura de 450 – 490 ⁰ C. Turnarea accesoriilor se face manual în matrițe metalice. Accesoriile se depozitează în containere și se duc la montaj. <u>Topirea aliajului pentru punți și sudură grupuri</u> se desfășoară pe 7 cuptoare la temperatura de 450 – 475 ⁰ C. Cuptoarele sunt încălzite cu gaz metan (5 buc) și electric (2 buc).	1 t/8h/buc 3 t/zi 700 kg/8h/buc 4,9 t/zi
Oxidarea plumbului	C1, C2 și C3	Topirea plumbului se face în cuptor cu capacitatea de 1 t/h (4 buc). Se toarnă cilindrii de plumb. Prin fricțiune acestora se desprind particule de plumb care în prezența oxigenului din aer oxidează. Topirea plumbului și turnarea cilindrilor se face intermitent, în funcție de cantitatea de oxid necesară. Oxidarea plumbului se face pe 4 mori tip Sovema. Oxidul de plumb este aspirat în filtru tehnologic de unde este dus la buncărul de depozitare.	1 t/h/buc 96 t/zi
Preparare apă demineralizată	Atelierul Utilități	Se obține pe două linii de demineralizare apă cu capacitatea de 6 m ³ /h fiecare și o baterie de două coloane de osmoză WAVE CYBER 300E8 cu capacitatea de 3m ³ /h. Fiecare instalație este formată din trei coloane cu schimbători de ioni (o coloană cu umplutură din rășina pentru anioni; o coloană cu umplutură din rășina pentru cationi; o coloană cu cărbune activ).	Apa demineralizată 144 m ³ /zi
Preparare electrolit	Atelierul Utilități	Operația se desfășoară automat pe două instalații cu capacitatea de 4 m ³ /h fiecare.	Electrolit 96 m ³ /zi
Pastare plăci	C1, C2, C3	Masa activă (oxid de plumb apă demineralizată, acid sulfuric diluat și aditivi) se presează pe grătare. Pastarea se face pe linii automate: tip SOVEMA 2 buc, tip Wirtz 1 buc; tip Eirich – 1 buc.	940.000 buc/zi.
Maturizare	C1, C2, C3	Se desfășoară în: 24 camere de maturizare automatizate (10 buc C1, 8 buc C2 și 6 buc C3) cu control automat de temperatura și umiditate T = 30 - 80 ⁰ C și umiditate controlată. 6 camere de steaming (aburire)	900.000 plăci /48 h



Injecție repere	Hală Injecție	Granulele se topesc, prin injecție se obțin repere.	2 t/8h 6 t/zi
Măcinare polipropilena, granulare		Deșeurile de polipropilenă se macină în 4 mori: -- -3 mori (repere mici); -1 moară (repere mari); -1 instalație de măcinat, spălat măcinătură PRT 6 t/zi formată din: moară de măcinare, circuit de spălare, uscare și ambalare măcinătură. Recuperarea deșeurilor de PpCo se face în instalația de măcinat, spălat măcinătura. Macinătura se granulează în instalația EREMA 1007 TE HG	1 t/8h/buc 3 t /zi 220 - 250 kg/h
Montaj auto	C1, C2, C3	Operațiile se execută pe 7 (șapte) linii automatizate în toate capacitățile (4 buc la C1, 2 buc la C2 și 1 buc la C3) Operații: -impachetat plăci -sudat grupuri. -verificarea la scurt-circuit -înseriere grupuri -termosudură și sudat borne -verificarea la etanșeitate – după sudură bornelor se verifică etanșeitatea termosudurilor	18000 buc/zi
Montaj tracțiune	La C1	Plăcile se aduc din import. Operații: -montaj tracțiune acumulatori PAS - împachetare plăci - sudură grupuri - verificarea la scurt-circuit - termosudură capac - sudat borne - verificare la etanșeitate.	420 buc/zi acumulatori Sau 300 elemente PAS/zi
Formare	C1, C2, C3	Este operația prin care au loc transformări chimice în masă activă de pe plăci sub acțiunea curentului electric Operații: - umplere cu electrolit - înseriere baterii - formare - egalizare - verificare parametri funcționali.	4.000 buc/zi
Colectare acumulatori uzați	Punct de colectare	Acumulatorii uzați de la populație sau agenți economici se cântăresc și se depozitează în containere metalice/ plastice, pe platforma betonată, sub copertină.	100 t/depozit



Preepurarea apelor uzate	Stația de preepurare	Procedeu fizico-chimic cu următoarele procese: colectare, transvazare, neutralizare cu hidroxid de sodiu, coagulare și floculare cu polielectroliți, decantare, evacuare. Operația de stocare ape uzate, preepurare, tratare și reutilizare este continuă, cu evacuare în canalizarea municipală în schimburile I și II.	11000 m ³ /lună
Întreținerea utilajelor și mijloacelor auto	Atelier auto	Activități specifice pentru întreținerea utilajelor, mijloacelor auto, inclusiv schimbul de ulei pentru mijloacele de transport din dotare.	
Depozitare și distribuție carburanți	Depozit carburanți	Depozitul de motorină (S=6 m ²) este format din rezervorul de motorină suprateran, cuva rezervorului din metal, copertina, pompa de distribuție.	5000 l
Autoutilări	Hală Injecție	Se realizează lucrări după proiecte proprii. Operațiile care se desfășoară sunt de prelucrări mecanice: strunjire, frezare, găurire etc	
Atelier tâmplărie	Atelier tâmplărie	Activitate de reciclare, recondiționare, recuperare paleți din lemn	
Atelier confecții metalice	Atelier confecții metalice	Activitate de recondiționare paleți metalici și confecții metalice	
Prepararea hranei	Bloc administrativ	Cantina (S= 540 m ²) are dotările specifice pentru prepararea hranei pentru personal	100 locuri/serie
Încercarea bateriilor și acumulateoarelor	Laboratorul de Încercări electrice și mecanice-bloc administrativ	Încercările de natură electrică și mecanică se desfășoară în Atelierul de testări baterii și acumulateoare.	
Analize fizico-chimice	Laboratorul analize fizico-chimice -bloc administrativ	În laborator se fac analize specifice a materiilor prime, a semifabricatelor, analiza calității apelor, aerului și solului. Analizele se fac după normele interne și STAS-urile în vigoare.	
Transport intern		În funcție de comenzi	
Producere aer comprimat	C1, C2, C3, Injecție	Compressoare cu surub la P 8 atm – 6 buc Compressoare cu surub tip Kaeser – 6 buc	
Asigurare agent termic și a apei calde	Întreg amplasamentul	Se realizează cu centrale termice pe gaz metan cu puterea maximă P=597 kw, P=347 kw, P=96,8 kw - câte o bucată și microcentrale P=24-40 kw - 12 buc., tuburi radiante	



9. Tabel Echipamente de dispersie a poluanților în aer

Faza de proces/sursa de emisie	Poluant		Echipamente de captare și de depoluare identificate
Fabricație banda aliaj Pb-Ca și utilități			
Turnare bandă aliaj PbCa (2 linii tip SOVEMA) Turnare continuă grătare PbCa (1 linie tip CONCAST) colectare zgură: - Turnare bandă - turnare continuă grătare	pulberi cu conținut de plumb	C01	<i>Filtru Klarwin tip AAK</i> $Q_{max}= 20000 \text{ m}^3/\text{h}$ (înlocuiește filtrul cu cartuș tip Nederman în baza Deciziei etapei de încadrare nr. 839/19.12.2023)
Turnare bandă și grătare din aliaj PbCa - linie topire-turnare bandă PbCa - tip SOVEMA -linia 1 - linie topire-turnare bandă PbCa - tip SOVEMA – Strip Caster Line – linia 2 - linie topire-turnare continuă grătare PbCa tip CONCAST	gaze de ardere	C02	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură
		C03	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură
		C04	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură
Capacitatea I			
Producere oxid de plumb 2 instalații tip Sovema - 2 cuptoare topire plumb	pulberi cu conținut de plumb	C05	Hote cu tiraj forțat, ventilator tubulatură;
		C07	
	gaze de ardere	C06 C08	Hotă de evacuare, tiraj natural
- 2 mori Sovema	pulberi cu conținut de plumb	C09 C10	Filtru tehnologic cu saci (336 saci), tip TC (semiabsolut), Filtru absolut, capsulat, cu mai multe straturi de fibră $Q= 8.000 \text{ m}^3/\text{h}$.

Pastare plăci (linia tip SOVEMA) - malaxor - mașina de pastat tip Frimax - stocătorul de plăci ACCURATE-MOOJIN - tunel uscare placi	pulberi cu conținut de plumb	C11	Filtru umed ROTOCLONE, racordat prin tubulatură la malaxor, Q= 5.000 mc/h
	gaze de ardere	C12	Hotă cu tiraj forțat, ventilator Q= 3000 mc/h, tubulatură
Pastare plăci(linia tip WIRTZ) - malaxor - mașina de pastat WIRTZ - stocătorul de plăci WIRTZ - tunel uscare placi	pulberi cu conținut de plumb	C13	Filtru umed tip ROTOCLONE, racordat prin tubulatura la malaxor, Q= 5.000 mc/h
	gaze de ardere	C14	Hotă cu tiraj forțat, ventilator Q= 3000 mc/h, tubulatura
Preluare plăci pastate Liniile SOVEMA - WIRTZ	pulberi cu conținut de plumb	C15	Filtru tip PULS JET, cu 96 saci de material textil, Q=9000m ³ /h
Maturizare plăci / 10 camere	gaze de ardere	C16	Hotă cu tiraj forțat pe cameră (camerele 2 și 10) au un singur cos cu ventilator Q= 18.000 mc/h) (camerele 6, 7, 8, 9) au un singur cos cu ventilator Q= 18.000 mc/h) (4 coșuri cu ventilator Q= 3000 mc/h)
		C17	
		C18	
		C19	
		C20	
Montaj auto/ - 3 linii de montaj - 3 cuptoare topire plumb (- 1 linii tip Sovema, - 2 linii tip Cosmec) Împachetare plăci, sudură grupuri, cuptoare topire plumb	gaze de ardere	C22	Hote cu tiraj natural, tubulatură
		C23	
	pulberi cu conținut de plumb	C24	
		C25	
Formare auto/ - 4 linii pentru formare cu rastele metalice - 7 linii – tip INBATEC	aerosoli de acid sulfuric	C26	Filtru Dalamatic, cu 200 de saci, Q= 35.000 mc/h
		C27	Filtru tip PULS JET, cu 96 saci de material textil, Q= 9.000mc/h
		C28	2 Spălător Kustan Q=25000m ³ /h
		C29	2 spălătoare INBATEC, fiecare cu două ventilatoare cu Q= 5.400 m ³ /h/ventilator; Q _{total} = 21.600 m ³ /h
		C30	
		C31	

Turnare accesorii Pb - 1 cuptor topire plumb	pulberi cu conținut de plumb	C32	Hotă cu tiraj natural, tubulatură
	gaze de ardere	C33	Hotă cu tiraj natural, tubulatură
Formare tracțiune / 2 linii formare	aerosoli de acid sulfuric	C34 C35	2 spălătoare românești, Q= 25.000 mc/h
Stanare Creuzet 10-15l	pulberi cu conținut de plumb și staniu	C54	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură
Montaj tracțiune/Montaj auto HD/ Linie de montaj auto HD Impachetare plăci, sudură grupuri, 1-cuptor topire Pb - electric	pulberi cu conținut de plumb	C56	Filtru cu saci din material textil - 1 buc. Qmax= 45.000 m ³ /h
Capacitatea II			
Preparare oxid de plumb / - cuptor de topit plumb - moara preparare oxid	pulberi cu conținut de plumb	C36	Hota clopot, filtrul DELTA JET cu 12 elemente casetate, ventilator, Q = 1000 m ³ /h
	gaze de ardere	C37	Hota cu tiraj forțat, ventilator, tubulatura
	pulberi cu conținut de plumb	C38	Filtru tehnologic cu saci (264 saci), tip TC (semiabsolut), Q=8000 m ³ /h. Filtru absolut, capsulat, cu mai multe straturi de fibră
Pastare plăci/ - Malaxor -Tunel de uscare	pulberi cu conținut de plumb	C39	Filtru umed – scrubber din oțel, de formă cilindrică Q = 7500 m ³ /h
	gaze de ardere	C40	Filtru cu 300 saci, ventilator, Q = 4000 m ³ /h
Maturizare plăci / - 8 camere de maturizare	gaze de ardere	C41 C42 C43 C44	Sistem de dispersie, fără depoluare. Hote cu tiraj forțat pe camere (camerele 1, 2, 3 au un singur cos) (camerele 4, 5 au un singur cos) (camerele 7, 8 au un singur cos)

Montaj auto/ - 2 linii montaj - tip SOVEMA - 2 cuptoare topire plumb - Împachetare plăci, sudură grupuri, - preluare plăci pastate,	gaze de ardere	C45 C46	2 hote cu tiraj natural, tubulatură
	pulberi cu conținut de plumb	C47	Filtru cu 300 saci, ventilator, Q = 40.000 m ³ /h
Formare/ -15 tancuri de formare	aerosoli de acid sulfuric	C48	Filtru Scruber (cu hote de captare deasupra tancurilor), Q = 45.000 m ³ /h
	vapori de apă		tubulatură de aerisire-tiraj forțat
Capacitatea III			
Turnare bandă aliaj PbCa (linia SOVEMA)/ - cuptor topire căderi turnare bandă Pb-Ca - cuptor topire și menținere aliaj PbCa - cuptor turnare bandă PbCa - cuptor topire Pb pentru turnare cilindri la moara oxid. - malaxor – preparare pasta - tunel uscare – placi pastate - 6 camere maturizare plăci -6 camere maturizare stiming	gaze de ardere	C49	Hota cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură
	pulberi cu conținut de plumb	C50	Filtru tehnologic cu saci (264 saci), ventilator tubulatură; Q=25.000 mc/h
Preparare oxid de plumb /Sovema - moară preparare oxid	pulberi cu conținut de plumb	C51	Filtru tehnologic cu saci (336 saci), tip TC (semiabsolut), Filtru absolut, capsulat, cu mai multe straturi de fibră Q=10.000 m ³ /h.
Montaj auto - 1 linie montaj auto	pulberi cu conținut de plumb	C52	Filtru tehnologic cu saci (264 saci), ventilator tubulatura; Q=25000 mc/h
Formare/ -40 tancuri de formare	aerosoli de acid sulfuric	C53	Filtru Scruber (cu hote de captare deasupra tancurilor), Q = 25.000 m ³ /h
Injecție	pulberi	C55	Hotă cu tiraj forțat
Centrale, 597 kW, 347 kW		C57	sisteme de dispersie

Centrala, 96,8 kW	gaze de ardere	.	
Minicentrale, 28-34 kW		.	
Tuburi radiante		.	
Preparare hrană		C71	
Cuptor turnare gratare negative PAS	pulberi cu conținut de plumb	C72	Hotă cu tiraj natural, tubulatură
Turnare gratare negative PAS	gaze de ardere	C73	Hotă cu tiraj natural, tubulatură

OBS: În baza deciziei etapei de încadrare nr. 839/19.12.2023 a Agenției pentru Protecția Mediului Bistrița-Năsăud, se desființează:

Coșul C72 (fost C57) -Coș dispersie cuptor turnare grătare negative PAS- emisii de pulberi cu conținut de plumb și

Coșul C73 (fost C56) -Coș dispersie cuptor turnare grătare negative PAS- emisii gaze de ardere

10.

Denumire instalație	Capacitate termică nominală (MWt)	Nr cos propus	Caracteristici cos		H cos (m)	Φ cos (m)
			Coordonate stereo-70			
			X(E) (m)	Y(N) (m)		
Cuptor turnare bandă - turnare continuu grătare CONCAST Container colectare zgură		C01	460025	626260	12	0,4
Cuptor topire aliaj PbCa - Turnare banda- Laminor linia1	0,458	C02	459933	626247	12	0,6
Cuptor topire aliaj PbCa - Turnare banda- Laminor linia2	0,458	C03	459964	626260	12	0,5
Cuptor turnare continua- grătare PbCa - CONCAST	0,188	C04	460025	626247	12	0,5
Cuptor topire Pb –Moara SOVEMA 1 - Capacitatea I		C05	460025	626247	16	0,3
Cuptor topire Pb -Moara SOVEMA 1 - Capacitatea I	0,157	C06	460025	626247	16	0,25
Cuptor topire Pb –Moara SOVEMA 2 - Capacitatea I		C07	460025	626247	16	0,35
Cuptor topire Pb -Moara SOVEMA 2 - Capacitatea I	0,157	C08	460025	626247	16	0,25
Preparare oxid Pb 1 - Moara SOVEMA 1 - Capacitatea I -		C09	460025	626246	16	0,4

Preparare oxid Pb 2 - Moara SOVEMA 2 - Capacitatea I		C10	460025	626246	16	0,35
Malaxor - Pastare Sovema - Preparare pastă - Capacitatea I		C11	460025	626299	16	0,3
Tunel uscare plăci - Pastare - Linia SOVEMA - Capacitatea I	0,060	C12	460025	626247	16	0,3
Malaxor - Pastare Wirtz - Preparare pastă - Capacitatea I		C13	460025	626299	16	0,3
Tunel uscare plăci - Pastare - Linia WIRTZ - Capacitatea I	0,060	C14	460025	626247	16	0,3
Preluare placi - Pastare - Linia Sovema si Wirtz - Capacitatea I		C15	460025	626299	16	0,6
Camera de maturizare 1 - Capacitatea I	0,146	C16	460037	626260	12	0,3
Camera de maturizare 2 si 10- Capacitatea I	0,146	C17	460037	626260	12	0,3
Camera de maturizare 3 - Capacitatea I	0,146	C18	460037	626260	12	0,3
Camera de maturizare 4 - Capacitatea I	0,146	C19	460037	626260	12	0,25
Camera de maturizare 5 - Capacitatea I	0,146	C20	460037	626260	12	0,25
Camere de maturizare 6, 7, 8, 9 - Capacitatea I	0,146	C21	460037	626260	12	0,3
Cuptor topire Pb- Linia Montaj auto 2- Capacitatea I	0,060	C22	460030	656571	10	0,25
Cuptor topire Pb- Linia Montaj auto 3- Capacitatea I	0,060	C23	460030	656571	10	0,25
Cuptor topire Pb - Linia Montaj auto 4 - Capacitatea I	0,060	C24	460030	656571	10	0,2
Împachetare plăci - Linia Montaj auto 1 - Capacitatea I		C25	460025	656571	14	1,00
Împachetare plăci- Linia Montaj auto 2 - Capacitatea I		C26	460025	656571	14	0,8
Împachetare plăci- Linia Montaj auto 3 - Capacitatea I						
Împachetare plăci- Linia Montaj auto 4 - Capacitatea I		C27	460025	656571	14	0,8
Linie formare baterii 1 - Formare auto - Capacitatea I		C28	460025	656571	12	0,7X0,55
Linie formare baterii 2 - Formare auto - Capacitatea I		C29	460025	656571	12	0,7X0,55
Linie formare baterii 3 - Formare auto - Capacitatea I		C30	460025	656571	12	1,00
Linie formare baterii 4 - Formare auto - Capacitatea I		C31	460025	656571	12	1,00
Cuptor turnare accesorii		C32	460025	626260	12	0,3
Cuptor turnare accesorii	0,125	C33	459964	626260	12	0,2

Linie formare baterii 1-Formare tracțiune - Capacitatea I		C34	460025	626331	12	0,7X0,6
Linie formare baterii 2-Formare tracțiune - Capacitatea I		C35	460025	626331	12	0,7X0,6
Cuptor topire Pb -Preparare oxid - Capacitatea II		C36	460025	626246	11	0,3
Cuptor topire Pb- Moara SOVEMA - Capacitatea II	0,157	C37	459966	626317	12	0,3
Preparare oxid Pb - Moara SOVEMA - Capacitatea II		C38	460025	626246	11	0,3X0,35
Malaxor - Pastare Sovema - Preparare pastă - Capacitatea II		C39	460025	626246	14	0,3X0,35
Tunel uscare plăci - Pastare - Capacitatea II	0,060	C40	459966	626317	12	0,3
Camere de maturizare 1, 2, 3- Capacitatea II	0,146	C41	459966	626317	12	0,15
Camera de maturizare 4, 5 - Capacitatea II	0,146	C42	459966	626317	12	0,15
Camera de maturizare 6 - Capacitatea II	0,146	C43	459966	626317	12	0,25
Camera de maturizare 7, 8 - Capacitatea II	0,146	C44	459966	626317	12	0,15
Cuptor topire Pb 1 - Linia Montaj auto 1- Capacitatea II	0,060	C45	459983	626332	14	0,1
Cuptor topire Pb 2 - Linia Montaj auto 2 - Capacitatea II	0,060	C46	459983	626332	14	0,1
- Împachetare plăci 1 - Topire Pb 1 - Linia Montaj auto 1 - Capacitatea II- - Împachetare plăci 2 - Topire Pb 2 - Linia Montaj auto 2 - Capacitatea II - Preluare plăci - Pastare - Linia Sovema - Capacitatea II		C47	460025	626246	14	0,8
Tancuri de formare - Formare auto - Capacitatea II		C48	460025	656571	13,5	1,10
4 Cuptor topire Pb – Turnare banda lata si turnare cilindrii - 6 Camere maturizare plăci - Capacitatea III	0,157	C49	459966	626317	16	0,5
Turnare banda lata - Capacitatea III Malaxor - Pastare Sovema - Preparare pastă - Capacitatea III		C50	460025	656571	16	0,7
Preparare oxid Pb - Moara SOVEMA - Capacitatea III		C51	460025	656571	16	0,3
Împachetare plăci - Linia Montaj auto - Capacitatea III		C52	460025	656571	16	0,8
Tancuri de formare - Formare auto - Capacitatea III		C53	460025	656571	16	1,00
Turnare accesorii - Stanare	0,25	C54	460025	626331	5	0,25

Macinare-regranulare PPCo - Injectie		C55	460101	626194	5	0,33
Cuptor topire aliaj PbSb- Montaj Tracțiune – Capacitatea I		C56	460025	626331	12	0,45
Centrala termică VIADRUS - Corp administrativ	0,26	C57	459970	626327	18	0,6
Centrala termică VIADRUS - Corp administrativ	0,26	C58	459970	626327	18	0,6
Centrala termică HEAT MASTER - Injectie	0,29	C59	460046	626199	18	0,2
Microcentrala termică -sala mese - Capacitatea I	0,03	C60	460046	626199	5	0,1
Microcentrala termică - vestiar - Capacitatea I	0,097	C61	459973	626254	5	0,1
Microcentrala termică - vestiar - Capacitatea I	0,097	C62	459973	626254	5	0,1
Microcentrala termică - vestiar - FBU	0,028	C63	459973	626254	5	0,1
Microcentrala termică - Instalatori	0,028	C64	460046	626199	3	0,1
Microcentrala termică - vestiar - Capacitatea II	0,03	C65	460016	626219	3	0,1
Microcentrala termică - vestiar - Capacitatea II	0,03	C66	460016	626219	5	0,1
Microcentrala termică - vestiar - Capacitatea II	0,03	C67	460046	626199	3	0,1
Microcentrala termică - birouri - Capacitatea II	0,03	C68	459973	626254	5	0,1
Microcentrala termică - Birou Magazia centrală	0,024	C69	460046	626199	5	0,1
Microcentrala termică - vestiar - Capacitatea III	0,028	C70	460046	626199	5	0,1
Microcentrala termică - vestiar - Capacitatea III	0,028	C71	460046	626199	5	0,1
Cuptor turnare gratare negative PAS	0.1	C72	460025	626260	12	0,25
Turnare gratare negative PAS	0.125	C73	459964	626260	12	0,5

OBS: În baza deciziei etapei de încadrare nr. 839/19.12.2023 a Agenției pentru Protecția Mediului Bistrița-Năsăud, se desființează:

Coșul C72 (fost C57) -Coș dispersie cuptor turnare grătare negative PAS- emisii de pulberi cu conținut de plumb și

Coșul C73 (fost C56) -Coș dispersie cuptor turnare grătare negative PAS- emisii gaze de ardere



11. Calculul capacității totale de topire pe amplasament:

Atelier	Numărul cuptoarelor de topire	Cap. Max. De topire /buc	Cap. Maxima de topire / 8h
Montaj	4 cuptoare topire Pb Cap1	0.7t/8h	4.9 tone
	2 cuptoare topire Pb Cap2	0.7t/8h	
	1 cuptoare topire Pb Cap3	0.7t/8h	
Bandă și Grătare	1 cuptoare topire Pb Cap1 FBU-tip Sovema	15t/8h	51 tone
	1 cuptoar topire Pb Cap1 FBU-tip Sovema Strip Caster Line	15t/8h	
	1 cuptor topire Pb Cap1 FBU- tip Concast	6t/8h	
	1 cuptoare topire Pb Cap3 – tip Sovema	15t/8h	
Turnare accesorii	1 cuptoare topire Pb	1t/8h	1 tona
Total Capacitate maxima de Topire Pb in 8 ore			56.9 tone
Total Capacitate maxima de Topire Pb in 24 ore			170.7 tone

Topirea plumbului pentru fabricarea Oxidului de plumb se face în cuptoare (4 buc) cu capacitatea maxima de 1 t/h.

Pentru fabricarea Oxidului de Plumb, capacitate maxima de Topire Pb este de 96 tone în 24 ore.

12. Se va completa tabelul:

Denumirea substanței periculoase		Nr. CAS	Cantitatea totală deținută (t)	Capacitatea totală de stocare (t)	Mod de stocare
Oxizi de plumb	Monoxid de plumb	1317-36-8	130	170	8 silozuri: 4 buc. – 20t/buc – C1 2 buc. – 25t/buc – C2 2 buc. – 20t/buc – C3
	Tetraoxid de plumb (Miniu de plumb)	1314-41-6	12	20	1siloz: 1buc. – 20t/buc – C3

13. Activități conexe:

Producerea monoblocurilor și reperelor- se desfășoară în Hala Injecție

Materia primă folosită este polipropilena sub forma de granule, iar ca și materie primă secundară se folosește măcinatura de deșeu de polipropilenă cod 07 02 13.



Deșeurile de material plastic sunt măcinate, spălate, apoi granulate în Atelierul de recuperare PPCo din Hala V – Injecție și alimentate alături de polipropilena virgină în mașinile de injecție.

Recuperare, reciclare paletă din lemn - se realizează în Atelierul de tâmplărie a societății.

14. Planul de închidere _ Anexa 1

15. Plan de situație cu marcarea punctelor de emisie existente pe amplasament renumerotate _ Anexa 2

Întocmit,

Mihaela Cuibuș



Manager Calitate,

Daniel Iuhas

